Ryoden Koki Engineering

心のこもった技術とサービス
TECH with HEART, RKE

NC細穴放電加工機
NC Small Hole Drilling EDM

EMACH Series
型名：RH64N

EMACH シリーズ

ドリル加工から細穴放電加工へ。部品加工に革命を。
Switch from drilling to the fine hole EDM to revolutionize your part machining.

機械本体
machine

特　長 FEATURES

使い易い汎用NCを標準搭載
Easy-to-use NC incorporated as standard

工作機械経験者にも使い易い汎用NC（三菱 M70V）を採用
The Mitsubishi M70V general-purpose NC is easy even for experienced machine tool operators.

新電源・制御装置により、高速低消耗穴加工を実現
New power supply and control unit realize high-speed low-wear hole machining

Φ0.1～3.0mm電極対応。超硬や特殊材の高速加工も実現
ø0.1 to 3.0 electrodes are supported allowing high-speed machining of tungsten carbine and special materials.

コンパクトな機械本体で、大きなストロークを実現
Compact machine body can handle large strokes

大物ワークや周辺治具も搭載可能
Large workpieces and peripheral jigs can be mounted.

加工液は水仕様(水溶性加工液使用可能)
Working fluid is water (Water solubility, metalworking fluid may be used)

ATC/AGC（オプション）を使用した長時間連続加工にも対応
Long-time continuous machining using the ATC/AGC (option) is supported.

機械仕様 Machine specifications	
機械寸法（幅×奥×高さ） [mm] Machine dimensions(width×depth×height)	1,547×1,502×2,383
総質量 [kg] Total weight	1,300
軸移動量（X×Y×Z） [mm] Axis stroke	600×400×400
加工軸移動量（W） [mm] Machining axis stroke	440
テーブル寸法（幅×奥） [mm] Table dimensions(width×depth)	600×458
最大工作物寸法（幅×奥×高さ） [mm] Maximum workpiece width×depth×height	900×580×400

機械仕様 Machine specifications	
最大工作物質量 [kg] Maximum workpiece weight	800
使用可能電極径 [mm] Applicable electrode diameter	φ0.1～3.0
最大加工電流 [A] Max.average current	31.5
総合入力 [kVA] Total power supply	（ATC／AGC無）6.7 （ATC／AGC有）7.2
エア設備 primary air squipment	0.5MPa　30ℓ／min
ATC/AGC（オプション） (option)	12本/8個　仕様 電極φ0.4～対応

■オプション一覧 Options

(1)ロータリーテーブル Rotary table ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 部品加工対応 For part machining
(2)外部入出力 External input/output ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 自動化対応 For automation
(3)CC-Link ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・

NC Small Hole Drilling EDM

穴径を変更した自動連続加工が可能
Carry out automatic continuous machining with different hole diameters

ATC／AGC（オプション）
ATC/AGC (option)

コンパクトな交換装置
Compact tool changer

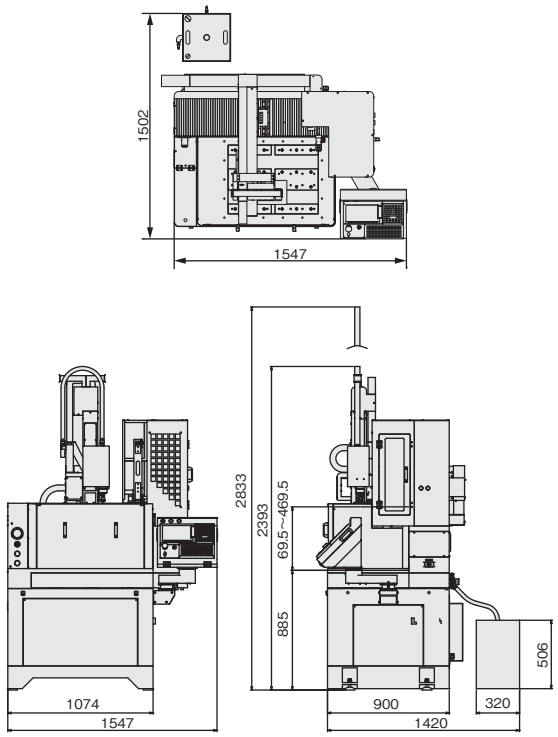
ATC12本、AGC8個を駆使することで径の異なる穴加工も連続で可能。
Holes with different diameters can be continuously machined by using the 12-tool ATC and 8-tool AGC.

中間ガイド機構（標準装備）
Middle guide mechanism (Standard)

シンプルな中間ガイド
Simple Middle guide

電極交換後の電極の振れ抑制、小径電極の振れ抑制に効果的で、加工の安定に寄与
This guide contributes to stable machining as it is effective for suppressing electrode vibration after replacing the electrode, and for suppressing the vibration of the small diameter electrodes.

外形図



■ 販 売

三菱電機株式会社 〒100-8310 東京都千代田区丸の内2-7-3（東京ビル）

お問合せは下記へ

	TEL	FAX
【東日本地区（北海道、東北、関東、甲信越）】		
東日本メカトロソリューションセンター ‥〒336-0027 さいたま市南区沼影1-18-6	(048)710-5610	(048)710-5617
東北支社 ‥〒980-0011 仙台市青葉区上杉1-17-7（仙台上杉ビル）	(022)216-4551	(022)262-4276
【中日本地区（中部、北陸）】		
中部支社 ‥〒451-8522 名古屋市西区牛島町6-1（名古屋ルーセントタワー）	(052)565-3112	(052)565-3298
豊田支店 ‥〒471-0034 豊田市小坂本町1-5-10（矢作豊田ビル）	(0565)34-4112	(0565)34-4199
北陸支社 ‥〒920-0031 金沢市広岡3-1-1（金沢パークビル）	(076)233-5538	(076)233-5510
【西日本地区（関西、中国、四国、九州）】		
西日本メカトロソリューションセンター ‥〒660-0807 尼崎市長洲西通1-26-1	(06)4868-8653	(06)4868-8761
中国支社 ‥〒730-8657 広島市中区中町7-32（ニッセイ広島ビル）	(082)248-5236	(082)248-5226
九州支社 ‥〒810-8686 福岡市中央区天神2-12-1（天神ビル）	(092)721-2356	(092)721-2149

■ 製 造

菱電工機エンジニアリング株式会社

〒461-0047 名古屋市東区大幸南一丁目1番9号大幸ビル
TEL 052-723-8437

ISO 9001 BUREAU VERITAS Certification
UKAS MANAGEMENT SYSTEMS

レーザ加工機・放電加工機の設計・製造管理
認証範囲：営業部・SI事業部

アフターサービスのお問合せは下記へ
http://www.rke.co.jp

□東日本地区　コールセンター　TEL.048-710-4395
□中日本地区　サポートセンター　TEL.052-719-7121
□西日本地区　コールセンター　TEL.06-6489-0421

⚠安全に関するご注意

ご使用の前に取扱説明書・安全マニュアルをよくお読みの上、正しくお使いください。

海外移設などで機械を輸出されるときは、必ずお近くの弊各支社あるいは商社までお問い合わせください。
When exporting any of the products or related technologies described in this catalogue, please contact your regional Mitsubishi Electric office or local distributor.

HAA001-B012E〈IP〉

この印刷物は、2015年4月の発行です。なお、お断りなしに仕様を変更することがありますのでご了承ください。

2015年4月作成